BFC

電磁式ボウルフィーダ
MBシリーズ
取扱説明書

この度はＢＦＣパーツフィーダをお買い上げいただきありがとうございます。
正しくご使用いただくために、ご使用前にこの説明書をよくお読みください。
また、この説明書は最終ご使用先様までお届けください。

1．ご使用の前に

■コントローラについて

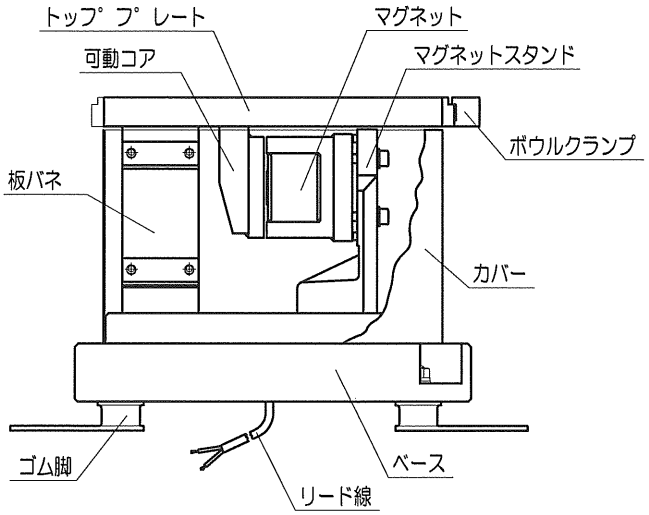
本機には必ず電磁フィーダ用コントローラを使用してください。
※電磁式フィーダ用コントローラ以外ではご使用できません。

2．安全上のご注意

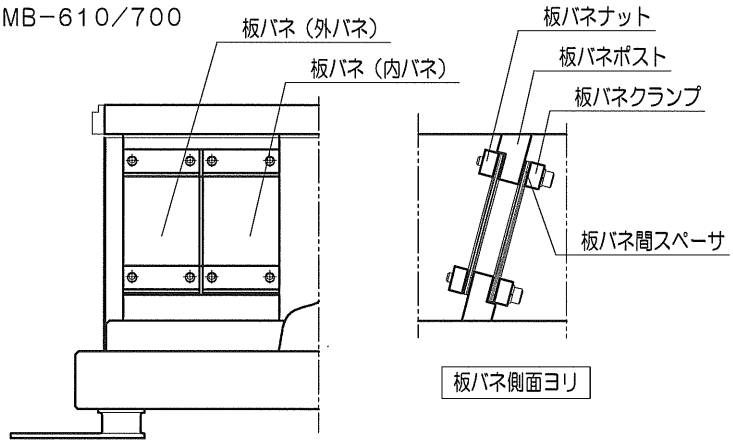
危険 ⚠	・活線状態で作業をしないでください。感電の恐れがあります。 ・発火物、引火物等の危険物が存在する場所での使用はしないでください。 防爆型ではありませんので発火、引火の可能性があります。 ・高所に設置される場合、条件により落下、転倒の可能性があります。落下、転倒防止の処置を行ってください。
警告 ⚠	・カバーを取り外す場合は入力電源を遮断してください。 ・改造による製品の使用は止めてください。故障、破損の原因になります。 ・製品の落下によるケガや破損の原因になるため、積み上げての保管や輸送は行わないでください。 ・リード線は傷付けないでください。漏電により火災や感電の恐れがあります。 ・アース線を接続した状態でご使用ください。
注意 ⚠	・粉塵の多い場所には設置をしないでください。 ・ボウルの溶接加工を行う際は、必ずコントローラとの接続を外し、確実にボウルにアースを取ってください。 ・製品には防振の為に、ゴム脚や板ばねがあります。輸送中には揺れが発生し、本機のみでなく他の機器をも破損させる恐れがありますので。輸送の際は固定の処置を行ってください。 ・高温、多湿の場所は避け、換気の良い室内に設置してください。 ・周囲温度は０～４０℃の範囲内でご使用ください。

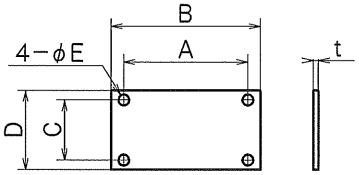
3．構造及び各部名称

MB−150／230／300／390T／460T



MB−610／700



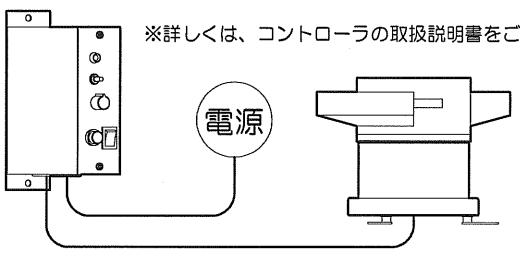


■板バネ寸法

記号 / 振動機	波形	材質	A	B	C	D	E	t
MB−150	全波	スチール	54	64	16	25	6	0．8
230	全波	スチール	79	95	38	50	7	1．0
300	全波	スチール	86	105	30	55	9	1．0 1．6
390T	全波	スチール	89	108	40	65	11	1．6 3．2
460T	半波	カーボン						1．6 3．0
610 700	半波	カーボン	145	170	50	80	12．5	4．5 6．0

4．配線と運転

電磁フィーダ専用コントローラと接続してください。
板バネ又はコントローラにて周波数調整を行い、最適な振動を得ます。



※詳しくは、コントローラの取扱説明書をご覧ください。

5. 仕様

振動機	本体質量（kg）	最大消費電力（VA）	最大ボウル径（φ）	最大ボウル質量（kg）	適用コントローラ
MB−150	8	100	250	2	FC-M03
230	24	120	370	6	
300	40	250	500	12	
390T	78	400	620	20	C10-3VF（滋賀）
460T	127	540	760	30	インバーターコントローラ
610	260	900	1000	50	C10-5VF（滋賀）
700	330	900	1200	70	インバーターコントローラ

※MB−610／700は必ずインバータコントローラをご使用ください。

6. ボウルフィーダの取り付け

6−1　振動機本体は防振ゴムによって支持されています。防振ゴムは架台と取り付け板を介して振動機が水平になるように固定してください。

■ボウル取り付け基準表

振動機	取り付け方法	
MB−150	ボウルクランプ（3ケ所）	センターボルト（M8）
230		センターボルト（M12）
300		
390T		センターボルト（M16）
460T	ボウルクランプ（4ケ所）	
610	ボウルクランプ（6ケ所）	
700	ボウルクランプ（8ケ所）	

※MB−390T以下のBFC製ボウルをご使用の場合は、センターボルトでの取り付けはありません。

6−2　振動機にボウルを取り付けます。
（本手順はセンターボルトによる取り付けがある場合です）

1 旋回方向を確認の上、振動機のボウルクランプを全てゆるめます。

2 振動機のトッププレートとゆるめた全てのボウルクランプの間にボウル外周をはめ込むかたちでボウルをのせます。

※**3** センターボルトの仮締めを行いボウルを固定させます。

4 全てのボウルクランプの取り付けに注意しながらしっかりと挟み込みます。

※**5** 最後にセンターボルトの増し締めを行います。

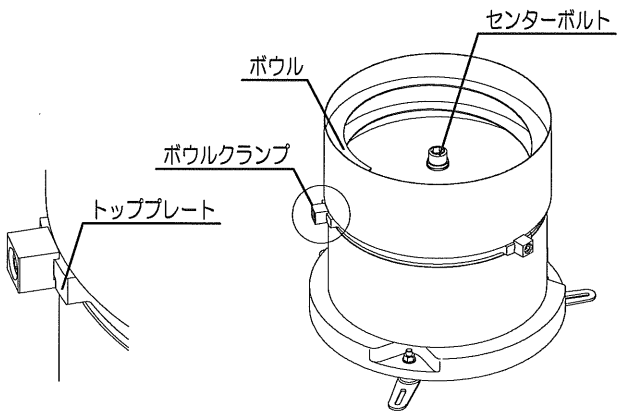
（MB−390T以下でBFC標準ボウルの場合は3と5の作業はありません）

6−3　ご注意

・ボウル加工後は、必ず静バランスをとってください。

・2台以上のボウルフィーダを同時に運転する場合は、十分な剛性の架台に1台ずつ据え付けてください。
※運転音にビート現象を発生する場合がありますが、架台の剛性を上げることにより、騒音レベルは低下します。

・カバーは、トッププレート等の可動部に干渉しないように取付けてください。



7. 板バネによる周波数調整

振動（周波数）調整の手順
①ボウルを取付ける。（ボウルに固定するものはすべて取付けます）

②ボウルフィーダを充分な剛性のベース等に固定する
（振動部が周辺に干渉していない事）

③ボウルフィーダ及他のボルトに緩みが無い事を確認して下さい。

④コントローラをONにし、目盛を半分程度まで上げて下さい。

⑤現状の板ばね構成が適正であるかの確認を行います。
・前後の板バネ取付ボルト1～2ケ所緩めて、振動の変化を見ます。
緩めて振動が大きくなる　→　一枚づつ板バネを抜き取ってください。
緩めて振動が小さくなる　→　板バネを追加してください。

※ボルトに充分締めしろがある事。必要に応じて、ボルトの長さを変えて下さい。

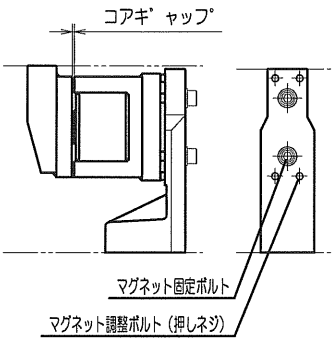
⑥上記⑤の確認を繰り返し最小の入力で（コントローラ目盛が小さく）
最大の振動が得られるまで調整を行なって下さい。

※各組の板バネの構成は、ほぼ同等にしてください、

※板バネ調整をしますと、コアギャップが変化する場合があります。
マグネット固定ボルト（2ヶ所）を緩めて、マグネット調整ボルト（4ヶ所）にて再調整を行なってください

■規定コアギャップ

振動機＼周波数	全波	半波
MB-150	0．6mm	
230		
300		
390T		1．2mm
460T		
610		1．6mm
700		



8. 保証について

1．保証期間は製品納入日より1年間です。
（但し、1日8時間運転として換算します）

2．次のような場合は保証の対象外とさせていただきます。
a．お客様により分解、改造された場合。
b．あきらかにご使用方法の誤りによる故障の場合。
c．火災、地震、水害などの天災により故障した場合。
d．ゴム脚、板ばね、取り付けボルトなどの消耗品。

3．有償修理の場合は、別途打ち合わせの上ご請求致します。

BFC feeding systems　株式会社BFC　営業部

本　　社　TEL：0567-56-2550　FAX：0567-56-2552
〒490-1435　愛知県海部郡飛島村梅之郷字西梅103番地1

大阪営業所　TEL：06-4806-4777　FAX：06-4806-4778
〒532-0011　大阪府大阪市淀川区西中島4-11-27
花原第2ビル702号室

BFC Applications, Ltd. feeding systems & applications　株式会社BFCアプリケーションズ

東京営業所　TEL：03-5905-7160　FAX：03-5905-7161
〒178-0063　東京都練馬区東大泉3-42-8　MB1F

※本説明書は機能向上のために、予告なく変更することがあります。